

项目编号：20812-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：全椒县金丰精密机械有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2024年11月6日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
 ○管理体系审核计划（通知）书○首末次会议签到表○文件审核报告
 ○第一阶段审核报告○不符合项报告□其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：张磊

组员：



受审核方名称：

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	张磊	组长	审核员	2022-N1QMS-2258213	17.09.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄明茂	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☐结合审核☐联合审核☐一体化审核☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、安全生产法等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年11月5日 上午至2024年11月6日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5日至本次审核结束日。



审核方式：■现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

特工程机械类配件（锻造件）的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：安徽省滁州市全椒县十字镇海螺大道 188 号标准化厂房 B3 栋

办公地址：安徽省滁州市全椒县十字镇海螺大道 188 号标准化厂房 B3 栋

经营地址：安徽省滁州市全椒县十字镇海螺大道 188 号标准化厂房 B3 栋

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 11 月 2 日- 2024 年 11 月 2 日进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：生产过程监控

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☑未调整；☐有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☑完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、

地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：行政部 Q7.2

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪☑书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 11 月 10 日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 11 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

特种设备管控、外来文件管理、管理评审、内审的深入、生产过程管控、顾客满意度提升管理。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运



用，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示:

人员生产监控，产品质量提升加强培训，提高提升客户满意度的意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2004 年 08 月 24 日 体系实施时间: 2024 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 30 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 单班制

4) 范围内产品/服务及流程:

材料检验→材料入库→锯料→加热→空气锤→模锻→切边→无→喷丸→检查→磁粉探伤→终检→包装入库

外包过程: 热处理 关键过程: 材料检验、锯料、加热、模锻、磁粉探伤 特殊过程: 模锻,

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 对体系进行了策划, 2024 年 1 月 5 日开始全面推广实施 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 版标准。本次审核覆盖 2024 年 1 月 5 日至今的运行情况策划组织最近一次于 2024 年 5 月 18 日组织了管评、2024 年 5 月 10 日组织了内部审核, 结论为公司质量管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录; 获取了体系运行所需的法规标准—经文审、一阶段审核的修改目前满足要求, 于 2024 年 1 月 5 日起运行。文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改, 经现场验证, 符合。

组织识别了相关内、外部因素, 并明确了对识别出的内外部因素 (价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等) 进行监视和评审的方式方法。

组织及其环境: 外部环境: 国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素; 内部条件: 公司的价值观、文化与能力; 周边环境: 等相关因素; 对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期 (周总结会议、月中、月末总结会议) 内部总结等方式进行监视和评审。

组织确定了与质量管理体系有关的相关方及这些相关方 (顾客、股东、员工、供方、合作伙伴、竞争对手等) 的要求, 明确了对这些相关方进行监视和评审的方式方法。

公司通过关注顾客需求, 通过持续改进增强用户满意; 遵守国家和地方各项法律法规, 履行合规义务; 以下行为满足相关方需求和期望: 持续改进管理体系过程, 提升环境绩效等, 公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化, 必要时通过评估风险和机遇, 调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应



这些变化或实现改进。

80查见《风险和机遇控制程序》，确定了组织需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险和业务风险、战略决策风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等

80风险：材料采购风险：因供应市场价格波动分析、判断失误、寻价方法不当等造成采购价格偏高、存货不足、滞库等损失。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位能力要求表》《岗位人员评定记录》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足销售检验要求。

管理方针：品质求精，服务一流，持续满足顾客的期望与需求。。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

80质量目标进行层层分解，落实到责任部门

一查年度考核情况：

80企业质量目标：考核结果

1、成品批次检验合格率≥90%	100%
2、顾客满意率≥90%	96%
3、准时交货率≥95%	100%

80目标在各部门进行了分解，并在2024年9月30日进行了考核，结果显示本年度1-9月公司目标实现。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☒基本符合 ☐不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

80公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：与管代黄明茂沟通了解到：目前体系覆盖人数30人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；

2、基础设施：配备有办公楼、会议室、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、现场、复印机、扫描仪等，满足办公需求；企业场地为租赁场地，提供由企业总经理签字的租赁协议

主要生产设备：电动螺旋压力机组、冲床、电磁感应加热炉、锯料机、圆锯机、抛丸机、磁粉探伤机等，满足生产需求。

3、工作环境：企业办公区域面积约150 m²，生产车间约6380 m²，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好，工具分类排放，设备摆放有序；

4、检验检测设备：游标卡尺、高度尺、压力表等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金500万元。

6、特种设备：行车（2.8吨）2台，叉车1台

80能够满足产品生产和服务需要。

80策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

1. 质量手册 JFJM/QMS-2024 A/1，修订日期为2024年1月5日，由总经理批准（含方针、目标）

2. 程序文件汇编 JFJM-CX-2024 版本号为A/0，修订日期为2024年1月5日，由管理者代表制定，含20个文件，包括标准要求的程序。

3. 管理、作业文件汇编，包括：相关方管理程序、文件控制程序、设备管理规程、作业指导书等。

4. 体系运行所需要的记录

80公司主要从事特工程机械类配件（锻造件）的生产

生产工艺流程：

材料检验→材料入库→锯料→加热→空气锤→模锻→切边→无→喷丸→检查→磁粉探伤→终检→包装入库



外包过程：热处理 关键过程：材料检验、锯料、加热、模锻、磁粉探伤 特殊过程：模锻

公司生产、检验相关标准：中华人民共和国产品质量法、顾客合同要求；

生产设备：电动螺旋压力机组、冲床、电磁感应加热炉、锯料机、圆锯机、抛丸机、磁粉探伤机等。

监测设备：游标卡尺、高度尺、压力表等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《基础设施控制程序》、《产品防护控制程序》、《生产和服务控制程序》、和《监视和测量资源控制程序》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见 8.2、8.3、8.4、8.5、8.6 条款的记录。

相关记录有：原料检验单、生产任务通知单、过程检验记录、成品检验记录、不合格品记录等。

对特殊过程编辑了《关键过程确认表》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供相关生产过程控制记录对特殊工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。

运行的策划符合要求

与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要人员黄明茂、苏新立等人，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事特工程机械类配件（锻造件）的生产，依据客户技术要求和图纸进行加工。目前有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均早已定型，按照客户需求使用原材料，不会私自对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。

另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

该公司签订的书面合同，由销售部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订，合同签订后即完成合同评审过程。

——顾客名称：镇江沃尔天重工部件有限公司，签订时间：2024.9.2，合同编号：2024095424

产品名称：耳环毛胚、缸底锻件

组织《质量手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，有《外部提供产品、服务和过程控制程序》。

组织对采购控制作了基本的规定。采购部采购的主要产品包括：不锈钢条线、各类合金不锈钢盘条等。主要通过合同控制，定期进行评价。

外包过程：热处理

抽查 1 江阴市星辉供应链有限公司《合格供方名录及评价记录》：供应产品：圆钢，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：黄明茂；时间：2024 年 1 月 5 日；

抽查 2 全椒腾鑫金属热处理有限公司《合格供方名录及评价记录》：供应产品：热处理，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：黄明茂；时间：2024 年 1 月 5 日；

抽查 3 缙云太基工模具《合格供方名录及评价记录》：供应产品：模具材料，评价内容包括营业执照及资



质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：黄明茂；时间：2024年1月5日；

8.0 产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产。

一、特工程机械类配件（锻造件）的生产工艺流程：

材料检验→材料入库→锯料→加热→空气锤→模锻→切边→无→喷丸→检查→磁粉探伤→终检→包装入库
外包过程：热处理 关键过程：材料检验、锯料、加热、模锻、磁粉探伤 特殊过程：模锻，

8.0 产品实现过程配备了适宜的生产设备及适宜的生产环境：

如：有电动螺旋压力机组、冲床、电磁感应加热炉、锯料机、圆锯机、抛丸机、磁粉探伤机等等生产设备。公司配备的生产设备基本能满足公司的生产能力。对设备进行日常的维护保养保持完好状态，具体见 7.1.3 检查条款。环境适宜，具体见 7.1.4 检查条款。

8.0 产品实现过程配备了适宜的监视设备：

有游标卡尺、高度尺、压力表等检测设备仪器。公司配备的检测设备基本能满足公司的检测能力。

对监视设备进行定期的检定，保护保持完好状态。具体见 7.1.5 检查条款。

8.0 产品实现过程中对各过程的的监视情况。

a) 编制了作业指导书、检验指导书、设备操作规程、生产现场管理制度等。经批准并发放相应部门。经询问，组织已对企业员工进行了作业指导文件的培训学习。

b) 识别特殊过程：模锻过程，查2024年5月12日《关键过程确认报告》，针对折弯过程的人员、工作环境、管理要求等进行确认。

工艺文件内容基本符合公司的现状。

现场有各种工装器具便于员工操作，阻止人为因素产生不良品。

通过现场和企业提供资料查验生产情况：

现场查看生产线上正在加工产品

白班生产状况

下料工序：杨超 圆锯机锯圆钢材料，原材料尺寸：1. $\phi 60$ 2. 重量 4.5Kg，下料实际情况：1. 圆钢材料直径 60.0，符合要求。2. 重量 4.50Kg，符合要求。现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

加热工序：田玉忠 正在操作加热机器，加热温度 1100-1150℃，实际温度：1135℃，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

制坯工艺：田金林 正在操作 160T 冲床压胚，压胚高度：25±3，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

锻造工序：王学凡 正在操作 1000T 电动螺旋压力机锻压 003-037 缸底，产品厚度：44+0，-0.5，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

切边工序：苏学振 正在操作 125T 冲床在切边操作。切边拖边≤4mm，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

质检员赵文强用游标卡尺正在对零件尺寸进行测量，符合工艺要求。

8.0 生产情况能满足要求。



夜班：

●现场巡视：

下料工序：王采平 圆锯机锯圆钢材料，原材料尺寸：1. $\phi 70$ 2. 重量 3.6Kg，下料实际情况：1. 圆钢材料直径 70.1，符合要求。2. 重量 3.610Kg，符合要求。现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

加热工序：曹福琴 正在操作加热机器，加热温度 1100-1150℃，实际温度：1135℃，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

制坯工艺：邓友军 正在操作 160T 冲床压胚，压胚高度：28±3，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

锻造工序：费加兵 正在操作 1000T 电动螺旋压力机锻压 005-052 齿轮轴，产品厚度：45+1.0，-0.5，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

切边工序：周远栋 正在操作 125T 冲床在切边操作。切边拖边≤4mm，现场有操作规程，有工艺卡，符合工艺要求。

质检员邓友义用游标卡尺正在对零件尺寸进行测量，符合工艺要求。

查看车间：

- 1) 设备按生产工艺摆放，通道宽敞，车间通风良好，光线充足
- 2) 原材料和成品的存放，分类明确、标识清晰
- 3) 操作人员均按图纸及作业指导书进行操作，
- 4) 操作员工穿戴工服，佩戴劳保用品

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据。

查进货检验记录—主要采购产品：圆钢、模具坯料等等。

——检验依据：公司制定的进货检验规程《原材料进货检验基准书》。根据生产单号进行采购，入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后签字验收，方可入库，相关来料检验记录录入系统。

提供《进货检验报告书》

查到 2024.7.16，原料：圆钢，件号：W80A-01C，材质：42CrMo，检验项目：外观、材质、数量、成分等等行了检验，检验结果合格，检验员：杨凯

查到 2024.9.25，原料：圆钢，件号：A200-413012-000，材质：Q355B，检验项目：外观、材质、数量、成分等等行了检验，检验结果合格，检验员：杨凯

查到 2024.8.15《光谱分析报告》，样品：42CrMo 圆钢，炉号：E02414082XX，验证结果：合格

查到 2024.9.25《光谱分析报告》，样品：Q355B 圆钢，炉号：23510212306，验证结果：合格

部分原材入库前进行验收，针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收。

企业生产主要对圆钢进行加工，其他耗材用量较少。

——生产过程抽检：提供生产日报表、检验记录表等记录

查《生产日报表》：时间：2024年10月31日，产品代号：05-82，炉桶直径： $\phi 60$ ，电炉功率：84KW，一段压力：350吨、二段压力：350吨：产量：550，班长：邓友义

查《生产日报表》：时间：2024年10月21日，产品代号：03-35，品名：耳环，炉桶直径： $\phi 60$ ，电炉功率：78KW，一段压力：280吨、二段压力：280吨：产量：1065，班长：邓友义

查《下料检验记录表》，时间：2024年9月26日，产品：下肢架，材料：Q355B 圆钢，直径： $\phi 50 \pm 0.5$ ，重量：2.0±0.05Kg，斜度：≤2mm，毛刺：≤1mm，检验结果：合格，检验员：王辛平

查《下料检验记录表》，时间：2024年7月22日，产品：蜗杆，材料：42CrMo 圆钢，直径： $\phi 38 \pm 0.5$ ，重量：1.45±0.05Kg，斜度：≤2mm，毛刺：≤1mm，检验结果：合格，检验员：王辛平



查《锻造巡检记录表》，时间：2024年9月28日，产品：转向节，材料：Q355B圆钢，巡检项目：尺寸：32、50、150，错模： ≤ 0.3 ，外观：不可缺料，氧化皮，检验结果：合格，检验员：赵文强

查《锻造巡检记录表》，时间：2024年7月26日，产品：蜗杆，材料：42CrMo圆钢，巡检项目：尺寸： $\phi 28$ 、 $\phi 46.4$ 、 $\phi 165.5$ ，错模： ≤ 0.3 ，外观：不可缺料，氧化皮，检验结果：合格，检验员：赵文强

——成品检验，提供出货检验报告，企业产品关键质量要求为棒材的材质和尺寸，产品生产完成后包装发货，向客户提供原材料的产品质量证明书和出货检验报告

抽《出货检验报告》日期：2024年9月27日，物料名称：锻造毛坯，检查项目：尺寸（直径、长度、厚度、R、角度等等）、材质、变形/错模等等，检查结果：合格，检验员：黄明茂

抽《出货检验报告》日期：2024年9月25日，物料名称：下支架板，检查项目：尺寸（直径、长度、厚度、R、角度等等）、材质、变形/错模等等，检查结果：合格，检验员：黄明茂

另抽多份成品检验记录，记录清晰、详实符合策划要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年5月18日进行了2023年的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年5月10日进行了2024年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。设计输出过程中未发生因设计错误不合格，但业务过程中有因甲方更改要求补充或修改设计的情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、配件加工等的要求及变更。



3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：与管代黄明茂沟通了解到：目前体系覆盖人数 30 人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；

2、基础设施：配备有办公楼、会议室、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、现场、复印机、扫描仪等，满足办公需求；企业场地为租赁场地，提供由企业总经理签字的租赁协议

主要生产设备：电动螺旋压力机组、冲床、电磁感应加热炉、锯料机、圆锯机、抛丸机、磁粉探伤机等，满足生产需求。

3、工作环境：企业办公区域面积约 150 m²，生产车间约 6380 m²，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好，工具分类排放，设备摆放有序；

4、检验检测设备：游标卡尺、高度尺、压力表等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 500 万元。

6、特种设备：行车（2.8 吨）2 台，叉车 1 台

现场查看叉车未能提供合格期内的有效检定报告，经与企业管代黄明茂沟通了解到，早期地方政府未要求进行备案检定，目前叉车设备相关合格资料保存不善，无法进行备案检定，已建议企业与地方监管部门沟通解决叉车检定事宜，管代黄明茂表示会与叉车厂家沟通补充叉车相关备案用资料，然后申请检定，开具整改建议项，后期审核继续关注。

能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量环境安全管理体系文件由行政部管理部组织编写，总经理批准发布实施，行政部管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在行政部管理部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。行政部管理部根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，行政部管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

特工程机械类配件（锻造件）的生产

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（全椒县金丰精密机械有限公司）的

☒质量 ☐环境 ☐职业健康安全 ☐能源管理体系 ☐食品安全管理体系 ☐危害分析与关键控制点体系：



审核准则的要求	☒ 符合	☒ 基本符合	☒ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:张磊



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。